

Potencialiai pavojingo įrenginio inspekcijos planas Nr.26/2018/2692

Plano sudarymo data: 2018-08-13

1. Inspektuojamo įrenginio duomenys

- 1.1. Eksploatacijos vieta GP-01, LK-1, S-200
(Gamybos padalinys, komplekso ir įrenginio Nr.)
- 1.2. Įrenginio pavadinimas Separatorius
(vamzdynas, slėginis indas, talpykla, krosnis, katilas)
- 1.3. Technologinis numeris ir Identifikavimo kodas SP-107; 230
- 1.4. Medžiaga korpuso plienas – Bcr3cn
- 1.5. Eksploatacijos pradžia 1989 m.

2. Įrenginio techniniai parametrai

- 2.1. Terpė Garas, vanduo
(šilumokaičiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)
- 2.2. Darbinis (skaičiuojamas) slėgis, bar 1(7)
(šilumokaičiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)
- 2.3. Darbinė (skaičiuotina) temperatūra, °C 120 (164)
(šilumokaičiams – paskirstymo kameroje ir korpuse)

3. Inspekcijos metodų apibūdinimas

VT – Visual Testing (Apžiūrimoji kontrolė);
RT – Radiographic Testing (Radiografinė kontrolė);
MT – Magnetic Particle Testing (Bandymas magnetinėmis dalelėmis);
UT – Ultrasonic Testing (Ultragarsinė kontrolė);
PT – Penetrant Testing (Bandymas skvarbiaisiais dažalais);
PMI - Positive material identification (Medžiagų cheminės sudėties identifikavimas);
UT_(Th) - Ultrasonic thickness Testing (Ultragarsinis storio matavimas);
LT – Leak Testing (Vakuumavimas);
XX – Oil and chalk method (Patikrinimas kreida–žibalu);
HB – Hydraulic test (Hidraulinis Bandymas);
PB – Pneumatic test (Pneumatinis Bandymas);
HT – Hardness Test (Kietumo matavimas);
EC – Eddy Current Method (Sukurinių srovių metodas);
AE – Acoustic Emission Test (Akustinės emisijos bandymas).

4. Reikalavimai paruošiamiesiems darbams

RT^[1] – suvirinimo siūlės ir pagrindinio metalo po 20 mm nuo siūlės į abi puses nuvalymas iki metalinio blizgesio;
UT – paviršiaus šiurkštumas $Ra < 6,3 \mu m$, į nuvalymo plotą įeina pagrindinis metalas po 150 mm nuo siūlės į abi puses;
UT_(TH)^[1] – paviršiaus šiurkštumas $Ra < 6,3 \mu m$, nuvalymo plotas 30x30 mm;
PT – paviršių šiurkštumas $Ra < 6,3 \mu m$, įduba tarp rumbelių nedaugiau kaip 1 mm, į nuvalymo plotą įeina suvirinimo siūlė ir po 20 mm nuo siūlės į abi puses;
MT – paviršių šiurkštumas $Ra < 2,5 \mu m$, į nuvalymo plotą įeina suvirinimo siūlė ir po 80 mm nuo siūlės į abi puses;
HT – paviršiaus šiurkštumas $Ra < 2,5 \mu m$, nuvalymo plotas 20x20 mm;
VT – vidiniai metalo ir vidinių elementų paviršiai turi būti nuplauti (nuvalyti) nuo purvo, naftos produkto likučių; suvirinimo siūlės ir pagrindinį metalą po 20 mm nuo siūlės į abi puses nuvalyti iki metalinio blizgesio;
PMI – paviršių šiurkštumas $Ra < 2,5 \mu m$, nuvalymo plotas 30x30 mm;
LT – suvirinimo siūlės ir pagrindinio metalo po 50 mm nuo siūlės į abi puses nuvalymas iki metalinio blizgesio;
XX – suvirinimo siūlės ir pagrindinio metalo po 20 mm nuo siūlės į abi puses nuvalymas iki metalinio blizgesio.

^[1] –esant antikorozinei dangai, paruošiamųjų darbų būtinumas priimamas atskiru atsakingų asmenų sprendimu.

PASTABOS:

- 1.Esant izoliacijai, trūkdančiai atlikti žemiau išvardintas inspekcijas, reikalinga iškirpti (atidaryti) langus izoliacijoje, kad būtų galima atlikti paruošiamuosius darbus ir numatyta inspekciją;
- 2.Atliekant vidaus apžiūrą ar kitą inspekciją reikalingas apšvietimas aparato viduje $> 300lx$;
- 3.Kai diametras ar aukštis didesnis kaip 2,5m, nepasiekiamų zonų inspekcijai reikalingi pastoliai.

5. Inspekcijos planas

Lentelė 1

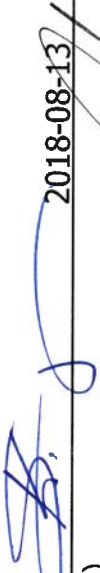
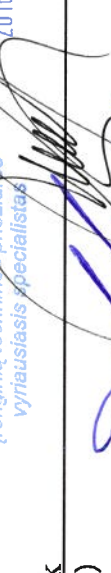
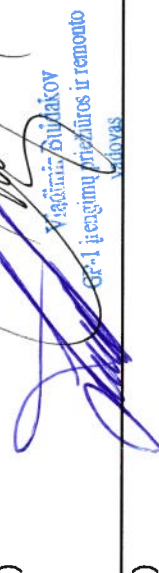
Eil. Nr.	Inspekcijos objektas/ būdas	Medžiaga ^[2]	Inspekcijos metodas	Apimtis	Pastabos
1	Indo stiprumo bandymas	CS	HB	100 %	$P_{band} = 7 \text{ bar}$
2	Atvamzdžių ir jų išorinių siūlių vizualinė apžiūra	CS	VT ^[3]	Visi atvamzdžiai iš išorės	
3	Separatoriaus elementų storių matavimai	CS	UT ^(Th)	Pagal schemą Nr.1	
4	Lygio kolonėlės elementų storių matavimai	CS	UT ^(Th)	Pagal schemą Nr.4	

- [2] - nurodyti tik medžiagos sutrumpinimą: **CS** – anglinis plienas; **Cr-Mo** – chrommolibdeninis plienas; **SS** – nerūdijantis plienas.
 [3] –išorines atvamzdžių suvirinimo siūles nuvalyti nuo purvo, izoliacijos likučių ir kitų pašalinių medžiagų.

PASTABA: priklausomai nuo atliktos kontrolės ir vidaus apžiūros rezultatų, gali keistis inspekcijos (kontrolės) apimtys ir metodai.

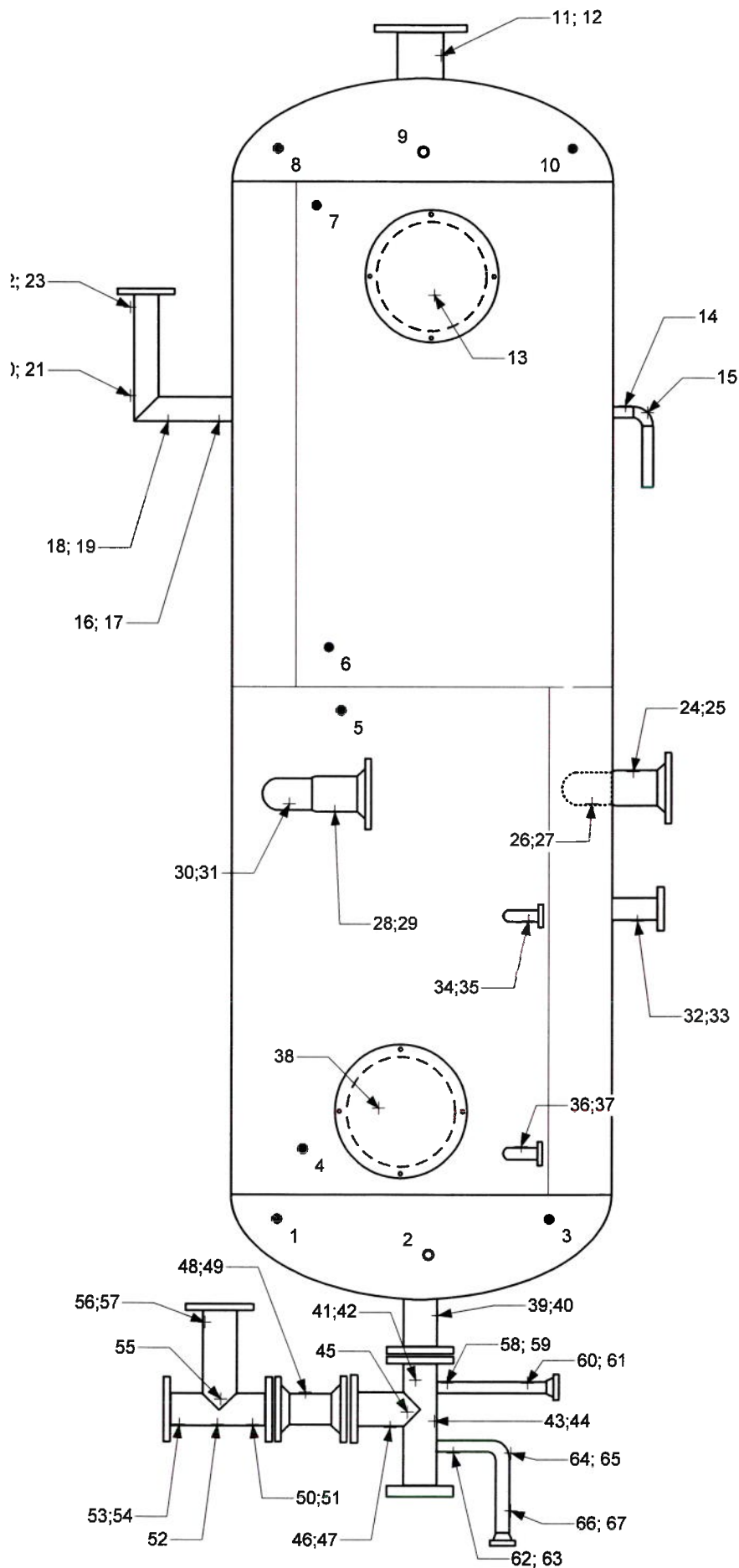
6. Priedai:

1. Storių matavimo schema Nr.1-1lapas;
2. Lygio kolonėlės storių matavimo schema Nr.4-1lapas

SUDARĖ: <u>Irenginių techninės priežiūros skyriaus inžinierius</u>	Kęstutis Ševeliovas		2018-08-13
	(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)		
SUDERINTA: <u>Irenginių techninės priežiūros vyriausiasis specialistas</u>	Leonid Kočubeinik		2018-08-13
	(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)	Leonid Kočubeinik Irenginių techninės priežiūros vyriausiasis specialistas	
SUDERINTA: <u>Gamybinio padalinio irengimų priežiūros ir remonto vadovas</u>			
	(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)	Vadimas Gr.1 irengimų priežiūros ir remonto vadovas	
SUDERINTA*: <u>Igaliosios įstaigos ekspertas</u>			

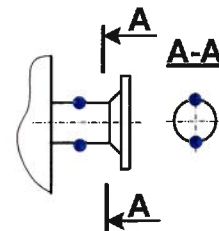
(Vardas, Pavardė, Pareigos, Parašas, Data)

***Tik valstybinės registracijos potencialiai pavojingiems įrenginiams**

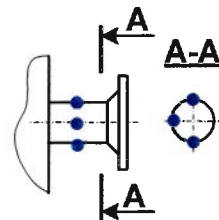


Principinė atvamzdžių matavimo schema

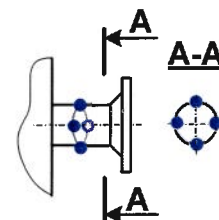
Matavimo schema esant dviem taškams



Matavimo schema esant trimis taškams



Matavimo schema esant keturiems taškams



alkūnių matavimo schema esant trimis taškams



alkūnių matavimo schema esant keturiems taškams



2o Taškas nematomoje pusėje

Schemą braižė:

Kęstutis Ševeliovas
Mechanikos inžinierius
Techninės priežiūros inžinierius
Vyresnysis inžinierius

SP-107 lygio kolonėlės storių matavimo schema

